

EUROPEAN PATENT OFFICE

Patent Abstracts of Japan

PUBLICATION NUMBER : 59189019
PUBLICATION DATE : 26-10-84

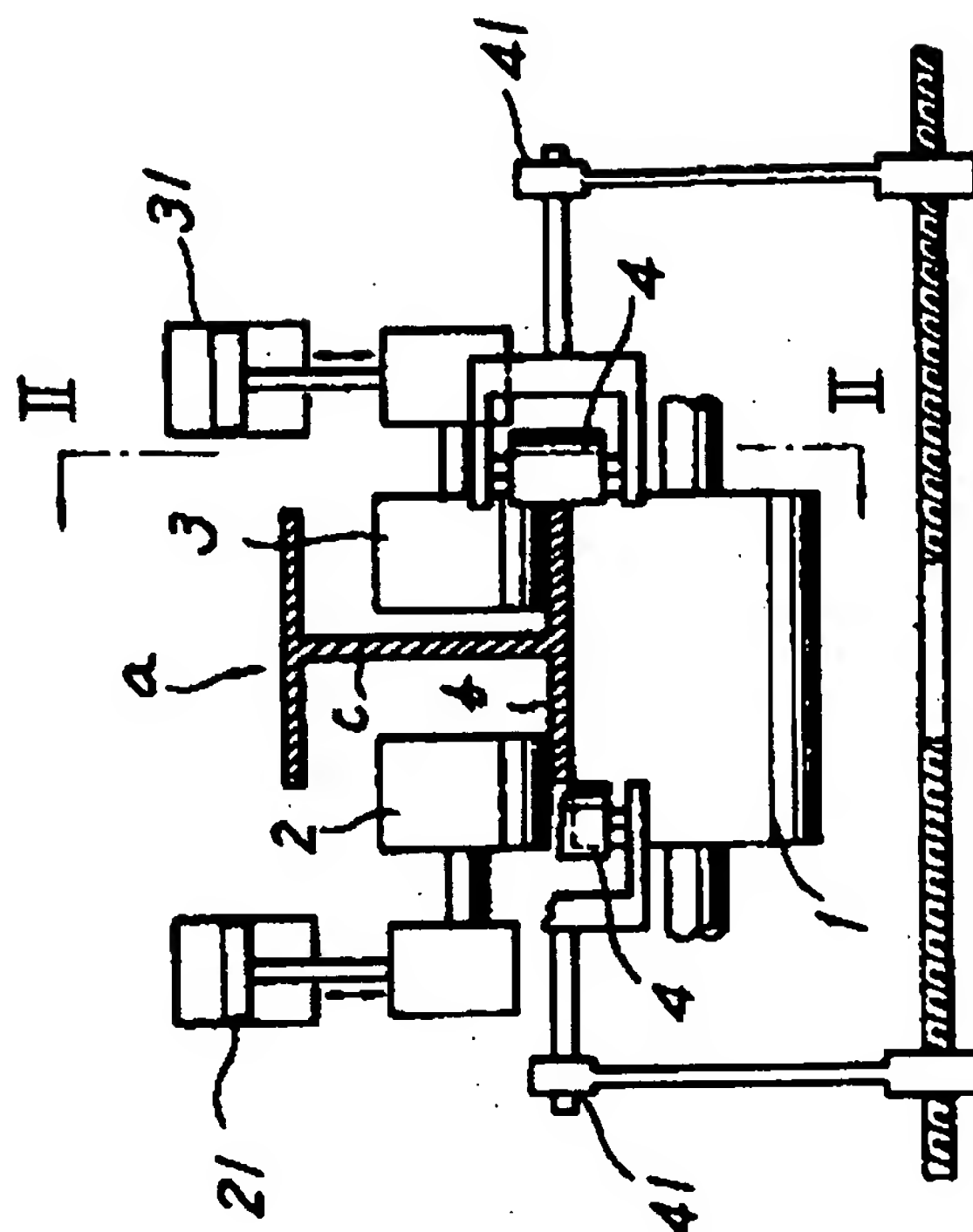
APPLICATION DATE : 08-04-83
APPLICATION NUMBER : 58061814

APPLICANT : SUMITOMO METAL IND LTD;

INVENTOR : KATO KAZUNORI;

INT.CL. : B21D 3/05

TITLE : STRAIGHTENING METHOD OF SHAPE STEEL



ABSTRACT : PURPOSE: To straighten either the vertical side or the lateral side, or straighten both sides at the same time as occasion demands, by forming a straightening process by providing adjusting rolls to the front and rear sides of straightening rolling rolls.

CONSTITUTION: In case of straightening the downward warp of a shape steel (a), the shape (a) is subjected to rolling reduction by engaging its lower flange (b) with a group of three rolls 1, 2, 3, and is straightened into a straight line shape by providing a prescribed elongation to the flange (b) to make the lengths of its upper and lower sides uniform. Further, for straightening the rightward warp, the shape (a) is moved to the right side by moving laterally-moving adjusting rolls 4 to the right side, and the engaging ratio of inside rolls 2, 3 is changed to decrease the engaging width of the left side roll 2 so as to increase the engaging width of the right side roll 3 thereby setting the engaging ratio of them. In this way, a large elongation is provided to the right flange of a shape steel having a rightward warp to straighten the lateral warp.

COPYRIGHT: (C)1984,JPO&Japio

2)

① 日本国特許庁 (JP)

⑩ 特許出願公開

⑫ 公開特許公報 (A)

昭59—189019

⑪ Int. Cl.³
B 21 D 3/05

識別記号

庁内整理番号
7454—4E

⑬ 公開 昭和59年(1984)10月26日

発明の数 1
審査請求 未請求

(全 4 頁)

⑭ 形鋼の矯正方法

⑮ 特 願 昭58—61814

⑯ 出 願 昭58(1983)4月8日

⑰ 発 明 者 堀原盛幸
茨城県鹿島郡鹿島町大字光3番
地住友金属工業株式会社鹿島製
鉄所内

⑱ 発 明 者 加藤一徳
茨城県鹿島郡鹿島町大字光3番
地住友金属工業株式会社鹿島製
鉄所内

⑲ 出 願 人 住友金属工業株式会社
大阪市東区北浜5丁目15番地

⑳ 代 理 人 弁理士 湯浅恭三 外4名

明 細 書

1. [発明の名称]

形鋼の矯正方法

2. [特許請求の範囲]

形鋼におけるフランジの外側面と左右それぞれの内側面とに圧接係合する一組の矯正ロールおよび該矯正ロールの前後に形鋼移動調整ロールまたは内開ロールの軸方向移動装置を設けることからなる形鋼の矯正装置において前記矯正ロールの内開ロール2個と外開ロール1個とによる圧下力調整によって形鋼の上下方向の曲りを矯正するとともに、上下曲りに対する合計圧下力を変化させることなく送りライン上の形鋼における左右フランジの係合面積の配分のみを変化させ、該係合面積の調整度合いによって左右フランジに対して圧延による伸びの差を発生させることによって上下曲りおよび左右方向の曲りを矯正することを特徴とする形鋼の矯正方法。

3. [発明の詳細な説明]

本発明は、H形鋼やI形鋼などのようにウェブの上下端部にフランジを有する形鋼の矯正方法に関する。

この種の形鋼の上下曲りや左右曲りを矯正するための従来手段としては、種々の方式が提案されているが、フランジ圧延による矯正方法が多く用いられている。このフランジ矯正法はフランジの伸びによって形鋼全体の曲りを矯正する方法であって、効果が大きく、ウェブに座屈変形を与えず、しかも装置は小型、単純であるので、その点については便利ではあるが、矯正の度合いを左右ロールの圧下量の变化によって行うものであるため、上下曲りを矯正する場合には、左右曲りを発生しやすく、また、左右曲りを矯正する場合には上下曲りを発生しやすい。このため、上下、左右の矯正を繰返し行ったり、または高度の調整技術を必要とするなどの欠点があった。

本発明の目的は、このような従来の矯正方法における欠点に対処することであり、上下曲り

に変化を与えることなく左右曲りだけを矯正するなどのように、上下、左右のいずれか一方だけを、または必要に応じて上下、左右を同時に矯正することのできる矯正方法を提案することにある。

本発明の方法においては、矯正効果が最も大きいフランジ矯正方式を用いるものであるが、矯正用ロールとしては3個の圧延矯正ロールを1組として使用し、これに補助的に、材料の左右送り方向を移動調整するための1対の調整ロールを2組を矯正ロールの前段に設けて矯正工程を形成させる。

3個の圧延矯正ロールは、第1図に示すように、形鋼の例えばフランジの外面に圧接係合し、自分自身で駆動する装置を有しまたは、他の駆動装置によって形鋼を移動させることにもなって回転駆動するロール1(以下、外側ロールという。)と、その外側ロール1と組合うようにフランジの内側に配置された左右それぞれ1個ずつの矯正ロール(以下、内側ロール

という。1, 2, 3によって構成する。内側ロール2および3はそれ自体に駆動力を伴わないアイドル・ロールであるが、それぞれがシリンダまたはねじなどの加圧装置21, 31を備えており、圧下力の調整ができるようにしておく。また、左側の内側ロール2と右側の内側ロール3との間隔は原則的には一定に保たれており、必要時以外は拡張できないように固定状態にされている。

移動調整ロール4は、フランジの側縁位置を案内する左右1対の縦ロールであって、単なる案内ロールではあるが、それぞれにロール位置移動用の調整装置41を付設しており、1対の調整ロール4を2組同時に左右へ移動し、これによって形鋼の送りライン上の位置を左右へ変位できるようにしてある。

このようなロール構成下における本発明法の矯正動作を次に説明する。まず、第3図(A)のように形鋼の下向きの曲りを矯正する場合は、第1図に示すように下フランジを3個のロ

ール群1, 2, 3に係合させて圧下し、フランジに所定の伸びを与えることによって上下の長さを均一にして直線状(第3図(B))に矯正する。また、第4図(A)のように形鋼の上曲りを矯正する場合は、形鋼の上フランジを矯正ロール群1, 2, 3に係合し、上フランジ側に伸びを与えることによって直線状(第4図(B))に矯正する。上曲りの矯正と下曲りの矯正とは基本的に同じことであり、第4図の上曲りの場合は第3図の下曲りの矯正方向を逆転したものと考えればよい。

次に、左右方向の曲りを矯正する場合について説明する。フランジはウェブを中心とする両側に内側ロール2, 3をそれぞれ係合^せており、下側ロール1との挟持によって圧下されるようになっており、左右別々の圧下力調整も可能である。しかしながら、本発明法においては左右の圧下力は上下曲りを矯正した状態で固く保持したまま圧下係合部の面積配分に差をもたせることによって伸び能に変化を与えるよ

うにする。すなわち、第5図(A)のように右曲りの状態を矯正する場合は、フランジの左側に比較して右側の方に多くの伸びを与える必要がある。したがって、第6図に示すように左右移動調整ロール4を右側に移動させることによって形鋼を右側に移動させ、内側ロール2, 3の係合割合を変動させ、左側ロール2の係合割合を少なくし、右側ロールの係合割合を大きくするように内側ロール2, 3の係合割合を設定する。これにより、第5図(A)に示す右曲りの形鋼は、右フランジに対して大きな伸びが与えられることによって左右曲りが矯正された状態(第5図(B))となる。

左曲りの場合の矯正は、前述の右曲り矯正の場合とまったく反対であり、左側ロール2の係合割合を大きく設定することによって矯正される。

前述のように、本発明法の構成においては、左内側ロール2と右内側ロール3との間隔は常に一定に保たせることにしてあるので、係合幅

などのように変動させても2個の内側ロール2, 3における係合幅の合計($\delta_1 + \delta_2$)は一定であり、このことによってロール群全体の圧下力が変動するものではない。したがって、上フランジbに対する下フランジaの圧下力は変化することがなく、上下曲りを一定に保持したまま左右曲りのみを矯正できる。フランジの係合幅を変化させる場合は、第1図に示す移動調整ロール4によって形鋼aの送りライン上の案内位置を左右に移動調整して矯正ロール群との係合位置をずらせるようにする。

形鋼aの送りラインを変動させずに内側ロール2, 3のフランジ係合位置を変化させるための手段としては、移動調整ロール4を動かすに代り、第7図のように左右の内側ロール2, 3の位置を軸方向に進退移動させるための移送装置22, 32をそれぞれ設け、2個のロール間を一定に保った条件のまま2個のロールを互いへ同期させて調整移動させる手段を用いることもできる。

動化も可能となるなど多くの利点がある。

4. [図面の簡単な説明]

第1図は本発明に係る矯正方法の全体構成を一部切欠状態で示す正面図。第2図は第1図のII-II線による側面図。第3図から第5図までは本発明法による矯正時の動作説明図であって、第3図は下曲り矯正の場合を示す側面図、第4図は上曲り矯正の場合を示す側面図、そして第5図は右曲り矯正の場合の平面図をそれぞれ示す。第6図は第5図のVI-VI線によって得た正面図。第7図は本発明法の別の実施例を示す第1図同様の図面。

- 1: ロール 2, 3: 矯正ロール
4: 移動調整ロール a: 形鋼

特許出願人 住友金属工業株式会社

代理人 弁理士 湯 茂 恭

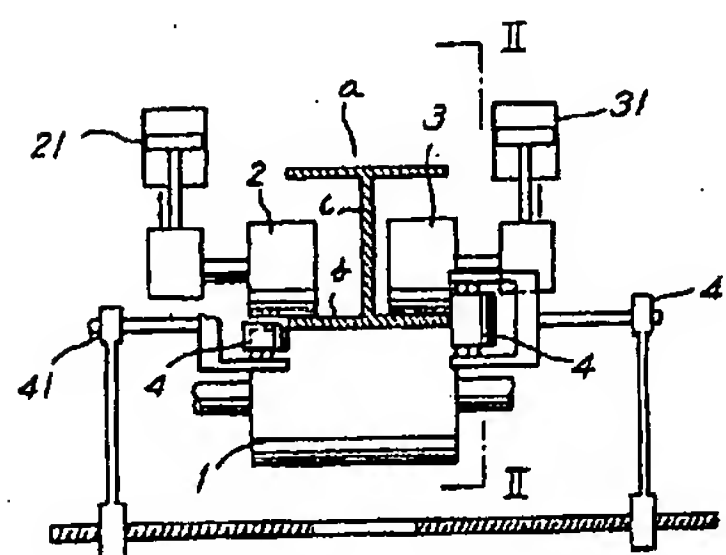


特開昭59-189019(3)

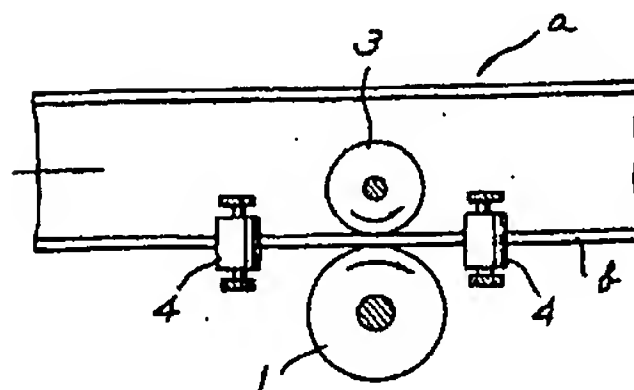
本発明の方法によれば、左右曲りを矯正する場合の内側ロールにおいては、左右のロールをどのような位置に変動させようとも、圧下荷重を一定にしておく限り、圧下のための係合幅の和($\delta_1 + \delta_2$)が常に一定であるので、矯正中のフランジに加わる圧下力の合計は常に一定で変動を生じない。このため、上下方向の曲りを变化させることなく左右曲りだけを矯正することができる。また、内側ロールの圧下性を随時変動させる動作を組合せることによって、形鋼の上下曲り、左右曲りを同時に矯正することも可能となる。

このように、本発明の方法によれば、少なくとも一方方向の形状矯正を行うにさいして、他の方向にはまったく影響を及ぼすことなく矯正することができ、複合矯正も可能であるため形鋼の矯正装置として有効であり、また曲げ加工装置としても使用できる。しかも、装置構成は単純かつ小型であるので設置スペースを多く必要とせず、操作に熟練を要することもないので自

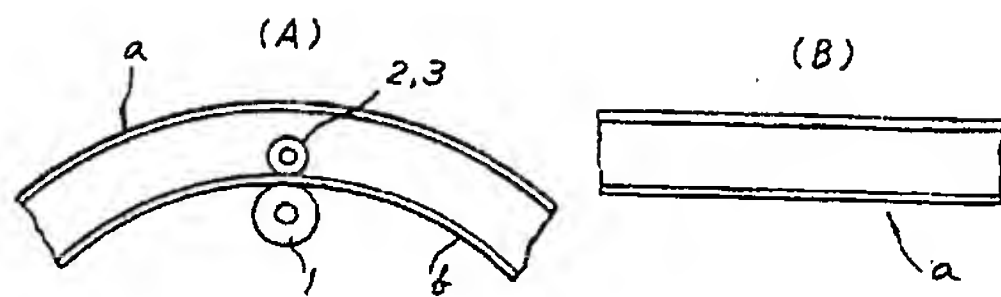
第1図



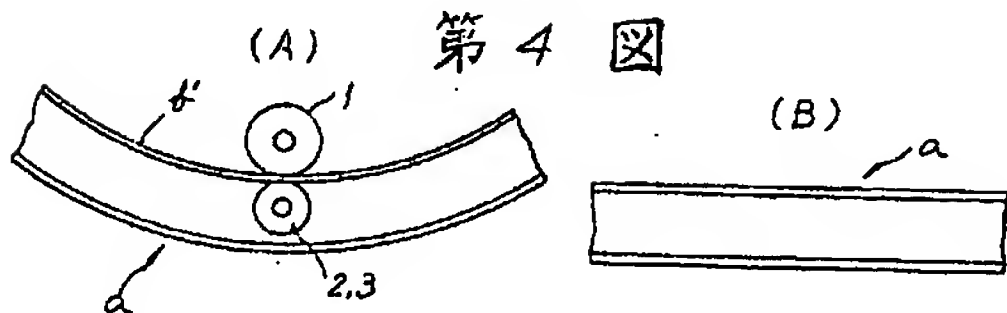
第2図



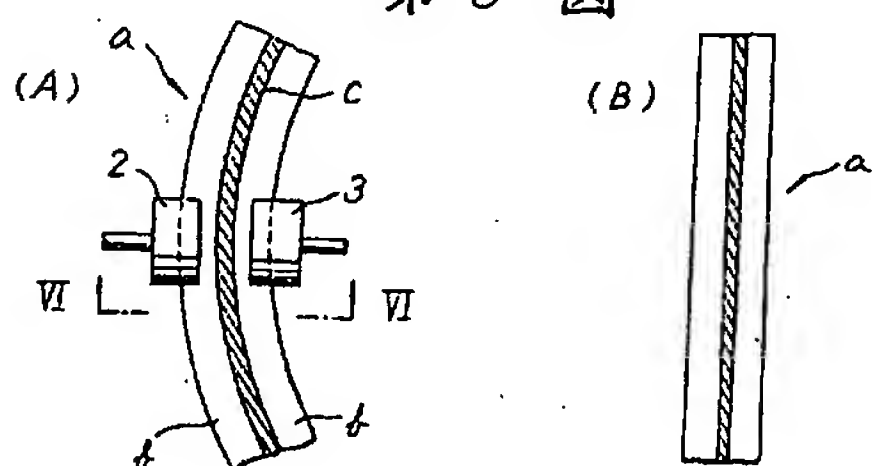
第3図



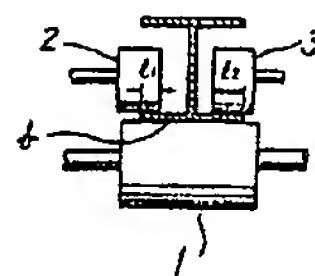
第4図



第5図



第6図



第7図

